



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1172975

A

(51) D 21 H 5/26

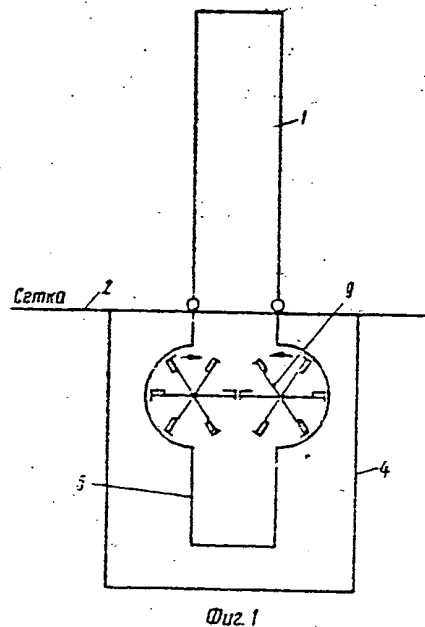
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) 1000513
(21) 3736404/29-12
(22) 29.04.84
(46) 15.08.85. Бюл. № 30
(72) А. М. Свердлов, Ю. Н. Смирнов
и С. А. Лейбензон
(53) 676.393(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1000513, кл. D 21 H 5/26, 1982.

(54)(57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ СУХОГО ФОР-
МОВАНИЯ БУМАГИ по авт. св. № 1000513,

отличающееся тем, что, с
целью обеспечения возможности регу-
лирования профиля формируемого полот-
на, каждая из лопастей крыльчаток
снабжена сменными пластинчатыми на-
садками, установленными таким обра-
зом, что в направлении оси крыльчатки
расстояние между насадками составляет
1-2 их ширины, а расстояние от оси
крыльчатки до края ее лопасти состав-
ляет 1-2 высоты насадок, измеренной
от края лопасти.



(19) SU (11) 1172975 A

Изобретение относится к устройствам для производства бумаг сухим способом из различных волокнистых материалов, найдет применение в ЦБП, текстильной и других отраслях промышленности.

Цель изобретения - обеспечение возможности регулирования профиля формируемого полотна.

На фиг. 1 изображено средство для плавной регулировки разрежения; на фиг. 2 - устройство для сухого формирования бумаги, общий вид; на фиг. 3 - крыльчатка с установленными на ней насадками; узел I на фиг. 2.

Устройство содержит вертикальную аэродинамическую трубу 1, прямоугольного сечения, формующую сетку 2 с приводом 3, отсасывающий ящик 4 с дополнительной трубой прямоугольного сечения 5, автономно установленный вентилятор 6, воздухопровод 7 с регулируемой заслонкой 8. Устройство снабжено средством для плавной регулировки разрежения. Оно содержит крыльчатки 9, установленные в дополнительной трубе 5 отсасывающего ящика 4 непосредственно под формующей сеткой 2. Оси крыльчаток 9 выведены из отсасывающего ящика 4 и связаны через вариатор 10 с сетководящим валом 11 формующей сетки 2.

Лопастей крыльчаток 9 снабжены сменными пластинчатыми насадками 12, длина лопастей крыльчаток с насадками соответствует ширине зоны формирования, причем в направлении оси крыльчатки расстояние между насадками a составляет 1-2 их ширины b , а расстояние от оси крыльчатки до края ее лопасти c составляет 1-2 высоты d насадок, измеренной от края лопасти.

Устройство работает следующим образом.

Волокно транспортируется воздушным потоком по трубе 1 к формующей сетке 2, на которой формируется полотно. Воздушный поток в трубе 1 создается за счет разрежения в отсасываю-

щем ящике 4, которое обеспечивается работой вентилятора 6. Величина разрежения регулируется заслонкой 8.

Дополнительное регулирование величины разрежения непосредственно под сеткой 2 с помощью лопастей крыльчаток 9, снабженных сменными насадками 12, позволяет перераспределять воздушный поток по ширине зоны формирования в случае установки насадок 12 на каждой из лопастей крыльчаток.

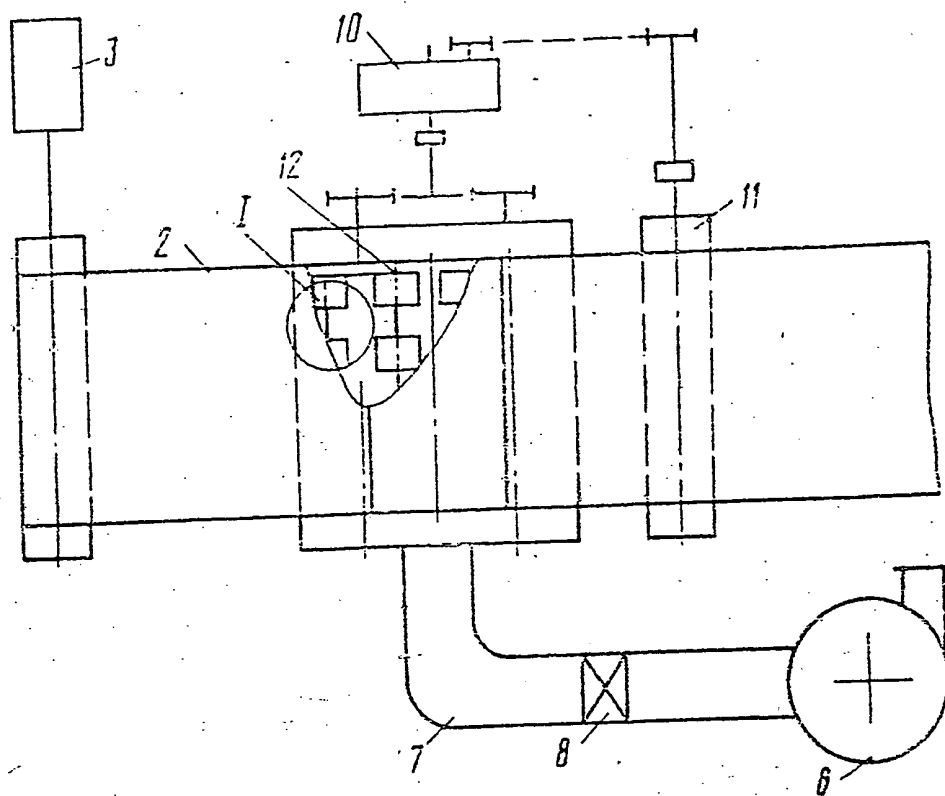
При установке насадок на каждой из лопастей крыльчаток в процессе работы устройства зона прохождения воздушного потока в дополнительной трубе не перекрывается по ширине зоны формирования в местах прохождения насадок. Тем самым достигается перераспределение направления движения аэроволокнистой смеси перед зоной формирования и обеспечивается формирование материала требуемого профиля. Причем при расстоянии d между насадками в направлении оси крыльчатки меньше 1 их ширины b не обеспечивается цельность формируемого полотна, так как резко возрастает скорость аэроволокнистого потока в зонах, не перекрытых насадками, и волокно формируется только в этих зонах.

Если указанное соотношение больше 2, то не обеспечивается эффект перераспределения аэроволокнистого потока по ширине зоны формирования и не удастся получить формируемое полотно требуемого профиля.

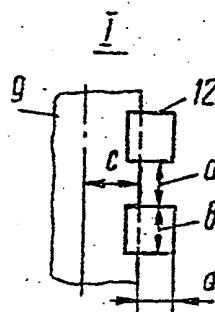
Расстояние c с осью крыльчатки до края ее лопасти составляет 1-2 высоты d насадок, измеренной от края лопасти. Этот диапазон выбран из условий, аналогичных предыдущим.

Варьируя установку насадков на лопастях, т.е. их расположение на каждой отдельной лопасти, можно получить профиль формируемого полотна различной конфигурации.

Предлагаемое устройство позволяет получать формируемое полотно заданного профиля.



Фиг. 2



Фиг. 3

Составитель Ю. Кляпин
 Редактор Т. Веселова Текред С. Новжий Корректор М. Розман

Заказ 5002/26 Тираж 361 Подписное
 ВНИИИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал НИИ "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4